

## Deklaracja zgodności 01/V5/2019

Upoważniony przedstawiciel producenta:  
**TECWELD Piotr Polak**  
41-943 Piekary Śląskie  
ul. Szmaragdowa 21/3/6

oddział:  
41-909 Bytom  
ul. Krzyżowa 3  
POLSKA

Deklarujemy, że niżej wymieniony wyrób:

**Przyłbica spawalnicza z automatycznym filtrem spawalniczym**

Nazwa handlowa: **Sherman-profi V5a**  
Typ: **ARTOTIC SUN20** (korpus),  
**ARTOTIC SUN20B** (filtr)

do którego odnosi się niniejsza deklaracja spełnia wymogi następujących przepisów Unii Europejskiej:

**Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/425**

oraz jest zgodny z następującymi normami:

**PN-EN 175:1999 „Ochrona indywidualna oczu. Środki ochrony oczu i twarzy stosowane podczas spawania i w technikach pokrewnych”**

**PN-EN 379+A1:2010 „Ochrona indywidualna oczu. Automatyczne filtry spawalnicze”**

Nr certyfikatu (jednostka notyfikowana 1883):

**C2700.1ART z dnia 12.06.2019 - filtr przyłbicy**

**C2781.1ART z dnia 16.09.2019 - korpus przyłbicy**

Piekary Śląskie, dn. 30.10.2019

Piotr Polak

(podpis osoby upoważnionej)

**TECWELD**

**TECWELD Piotr Polak**  
ul. Szmaragdowa 21/3/6  
41-943 Piekary Śląskie

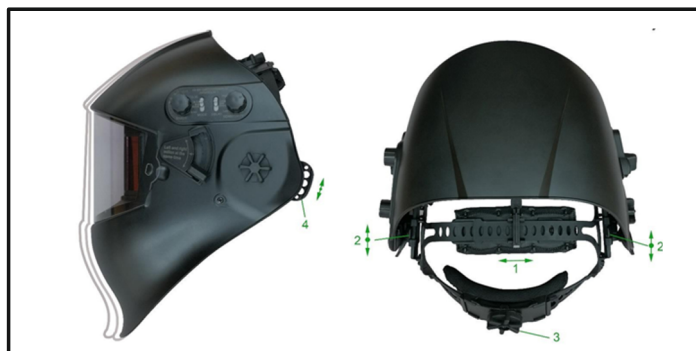
oddział: 41-909 Bytom, ul. Krzyżowa 3  
tel. (32) 387 12 38 fax (32) 386 94 34  
www.tecweld.pl info@tecweld.pl

## WŁASNOŚCI ERGONOMICZNE PRZYŁBICY

Automatyczna przyłbica spawalnicza Sherman-profi V5 wyposażona jest w specjalne mechanizmy ułatwiające jej mocowanie i użytkowanie:

- Mechanizm regulacji pionowej (1).
- Mechanizm regulacji odległości oczu spawacza od filtra ochronnego (2).
- Mechanizm dopasowania przyłbicy do obwodu głowy spawacza (3).
- Mechanizm regulacji kąta pochylecia pomiędzy oczami spawacza a szybką filtra ochronnego (4).

Podczas odchylenia przyłbicy jej środek ciężkości jest regulowany automatycznie.

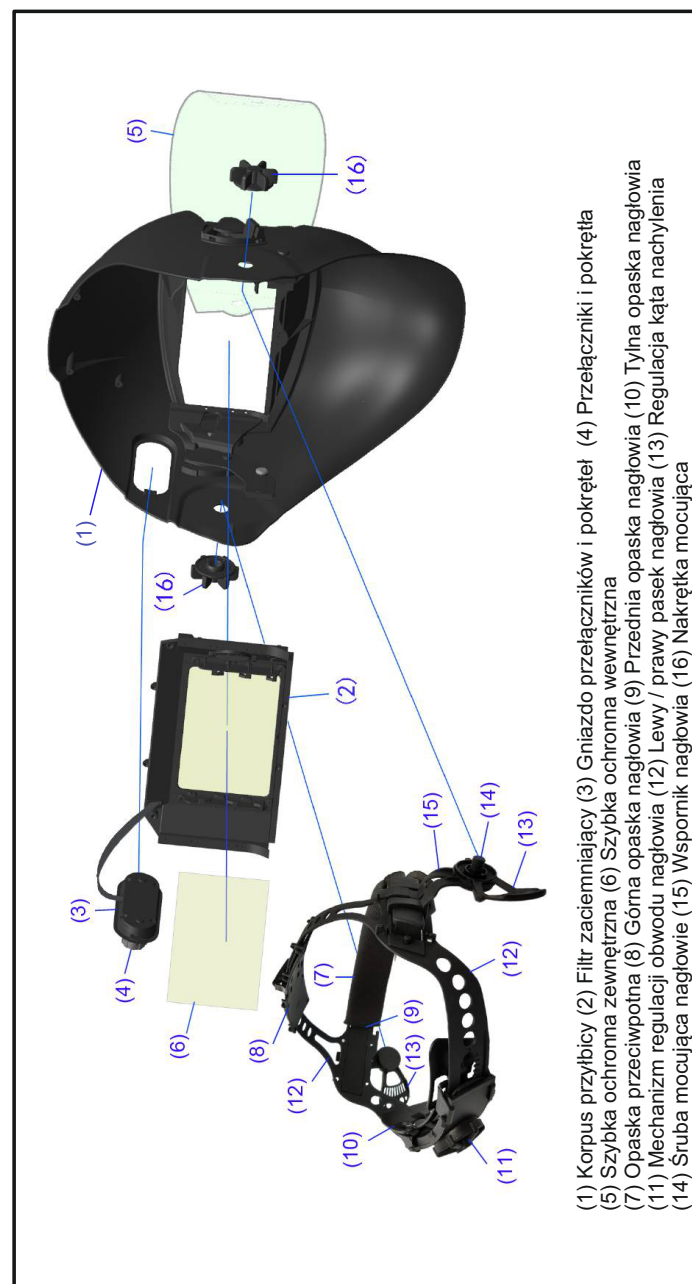


## TABELA DOBORU STOPNIA ZACIEMIENIA

Objaśnienie skrótów:

|                    |                      |                             |                       |
|--------------------|----------------------|-----------------------------|-----------------------|
| <b>SMAW</b>        | elektroda otulona    | <b>MAG / CO<sub>2</sub></b> | MAG / CO <sub>2</sub> |
| <b>MIG (heavy)</b> | MIG (metale ciężkie) | <b>SAW</b>                  | elektrozłobienie      |
| <b>MIG (light)</b> | MIG (lekkie stopy)   | <b>PAC</b>                  | cięcie plazmowe       |
| <b>TIG,GTAW</b>    | TIG, GTA             | <b>PAW</b>                  | spawanie plazmowe     |

| Metoda                    | Prąd łuku (w Amperach) |   |     |   |    |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |    |
|---------------------------|------------------------|---|-----|---|----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|
|                           | 0,5                    | 1 | 2,5 | 5 | 10 | 15 | 20 | 30 | 40 | 60 | 80 | 100 | 125 | 175 | 225 | 275 | 350 | 450 |    |
| <b>SMAW</b>               |                        |   |     |   |    |    |    | 9  | 10 |    |    |     | 11  |     | 12  |     | 13  | 14  |    |
| <b>MIG (heavy)</b>        |                        |   |     |   |    |    |    |    |    |    |    |     | 10  | 11  |     | 12  |     | 13  | 14 |
| <b>MIG (light)</b>        |                        |   |     |   |    |    |    |    |    |    |    |     | 10  | 11  | 12  | 13  | 14  | 15  |    |
| <b>TIG, GTAW</b>          |                        |   |     |   |    | 9  | 10 |    | 11 |    | 12 |     | 13  |     | 14  |     |     |     |    |
| <b>MAG/CO<sub>2</sub></b> |                        |   |     |   |    |    |    |    |    | 10 | 11 |     | 12  |     | 13  |     | 14  | 15  |    |
| <b>SAW</b>                |                        |   |     |   |    |    |    |    |    |    |    |     | 10  | 11  | 12  | 13  | 14  | 15  |    |
| <b>PAC</b>                |                        |   |     |   |    |    |    |    |    |    |    |     |     |     | 11  | 12  | 13  |     |    |
| <b>PAW</b>                | 4                      | 5 | 6   | 7 | 8  | 9  | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15  |     |     |     |     |     |     |    |



(1) Korpus przyłbicy (2) Filtr zaciemniający (3) Gniazdo przełączników i pokręteł (4) Przełączniki i pokręta  
(5) Szybka ochronna wewnętrzna (6) Szybka ochronna zewnętrzna (7) Opaska przeciwpotna (8) Górna opaska nagłowia (9) Przednia opaska nagłowia (10) Tylna opaska nagłowia  
(11) Mechanizm regulacji obwodu nagłowia (12) Lewy / prawy pasek nagłowia (13) Regulacja kąta nachylenia  
(14) Szruba mocująca nagłowia (15) Wspornik nagłowia (16) Nakrętka mocująca

# AUTOMATYCZNA PRZYŁBICA SPAWALNICZA



**Sherman**®  
**V5a** profi- CE

**INSTRUKCJA OBSŁUGI**

## INSTRUKCJA OBSŁUGI

**Sherman**®  
**V5a** profi-  
**AUTOMATYCZNA PRZYŁBICA  
SPAVALNICZA**

Zapoznaj się z niniejszą instrukcją obsługi przed rozpoczęciem użytkowania przyłbicy!

Automatyczna przyłbica spawalnicza **Sherman-profi V5a** przeznaczona jest do ochrony twarzy i oczu przed iskrami, odpryskami i szkodliwym promieniowaniem podczas spawania elektrycznego i gazowego, lutospawania, lutowania, cięcia tlenem oraz szlifowania. Automatyczny filtr zaciemniający po zajarzeniu łuku samoczynnie zmienia się z jasnego na ciemny, a po zakończeniu spawania ponownie staje się jasny. Przyłbica wyposażona jest w duży wizjer o wymiarach 100 x 65mm. Cztery fotoczuJNIki gwarantują poprawną pracę przyłbicy w każdych warunkach i położeniu. Na wewnętrznym panelu sterowniczym znajduje się przycisk „Test” pozwalający sprawdzić poprawność działania automatyki przyłbicy oraz dioda kontrolna stanu naładowania baterii. Zapalenie się diody po wciśnięciu przycisku oznacza prawidłowy stan baterii. Przyłbica jest gotowa do natychmiastowego użytkowania, wymaga jedynie dopasowania do rozmiaru głowy spawacza oraz doboru i nastawy właściwych parametrów użytkowych.

### PRZED ROZPOCZĘCIEM UŻYTKOWANIA NALEŻY:

- Sprawdzić stan oraz mocowanie wewnętrznej i zewnętrznej szybki ochronnej, upewnić się czy cztery czujniki filtra nie są zabrudzone.
- Sprawdzić, czy któryś z elementów przyłbicy nie jest zużyty lub uszkodzony. Wszystkie elementy pęknięte lub porysowane należy bezzwłocznie wymienić na nowe aby uniknąć poważnych uszkodzeń ciała.
- Wybrać tryb pracy: „4-8” przy spawaniu metodami i/lub prądami wymagającymi zakresu zaciemnienia 4-8 wg DIN, „9-13” przy spawaniu metodami i/lub prądami wymagającymi zakresu zaciemnienia 9-13 wg DIN, lub „szlifowanie” (Grind).
- Po wybraniu opcji „4-8” lub „9-13” sprawdzić poprawność działania przyłbicy wciskając przycisk „Test”, ustawić właściwy stopień zaciemnienia przy pomocy pokrętki potencjometru oraz ustawić odpowiedni poziom czułości i opóźnienia.
- Po wybraniu opcji „szlifowanie” filtr pracuje ciągle w stanie jasnym, bez możliwości regulacji.
- Dopasować paski mocujące przyłbicę tak aby znajdowała się możliwie nisko na głowie i możliwie blisko twarzy.

### OPIS PRODUKTU

Stopień zaciemnienia może być ustawiony przy pomocy przełącznika i pokrętki na korpusie przyłbicy w zakresie 4 - 13. Należy ustawić

przełącznik i pokrętkę potencjometru tak, aby strzałka wskazywała żądaną wartość. Zasady doboru właściwego stopnia zaciemnienia dla spawania technikami elektrycznymi przedstawia załączona tabela.

W momencie rozpoczęcia spawania filtr automatycznie zmienia się z jasnego na ciemny w ciągu 1/30000 s.

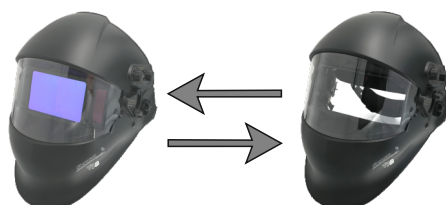


Stopień zaciemnienia Czułość

Operator ma możliwość regulacji opóźnienia przełączania filtra z ciemnego na jasny przy pomocy trójpozycyjnego przełącznika opóźnienia „Delay” umieszczonego na korpusie przyłbicy, obok pokrętki dopasowania czułości „Sensitivity”. Przełącznik ten umożliwia skokową regulację czasu reakcji filtra: Short 0,3s-0,4s / Middle 0,4-0,6 / Long 0,6s-0,9s.

Płynna regulacja czułości filtra na łuk elektryczny realizowana jest pokrętką „Sensitivity” umieszczoną na korpusie przyłbicy. Dla niskich prądów lub metody TIG zalecane są wyższe nastawy, dla wysokich lub metody MIG/MAG wartości niższe.

Operator ma możliwość zmiany trybu pracy przyłbicy przełącznikiem znajdującym się na korpusie przyłbicy. Umożliwia on przełączanie pomiędzy spawaniem (4-8 i 9-13), a szlifowaniem (Grind).



Przyłbica umożliwia całkowite odchylenie filtra zaciemniającego, co jest szczególnie przydatne w przypadku konieczności wykonania precyzyjnych czynności, pracy w niekorzystnych warunkach oświetleniowych lub potrzeby szerokiego kąta widzenia. Aby odchylić filtr zaciemniający należy równocześnie unieść obydwa suwaki znajdujące się na korpusie przyłbicy.



Odchylenie filtra

Automatyczna przyłbica spawalnicza **Sherman-profi V5a** wyposażona jest w specjalny, ergonomiczny system odchylenia, zmieniający jej punkt ciężkości względem głowy spawacza.

Przyłbica zasilana jest bateriami słonecznymi, a ponadto posiada wbudowaną baterię litową CR2450 3V. Na wewnętrznym panelu sterowniczym znajduje się przycisk „Test” i dioda sygnalizacyjna. Świecenie się diody po wciśnięciu przycisku sygnalizuje właściwy stan baterii. Miganie bądź zgaśnięcie diody oznacza konieczność jej wymiany.



Bateria  
Wskaźnik naładowania baterii  
Przycisk TEST

Produkt ten jest zgodny z normami europejskimi EN 379 i EN 175.

Przyłbica **Sherman-profi V5a** zapewnia całkowitą ochronę oczu i twarzy przed promieniowaniem ultrafioletowym oraz podczerwonym. Poziomy ochrony przed promieniowaniem UV/IR wynosi 16 (DIN), nawet gdy filtr staje się jasny.

### OSTRZEŻENIA

- Nie kłaść przyłbicy na gorące przedmioty.
- Nie otwierać automatycznego filtra zaciemniającego.
- Automatyczna przyłbica spawalnicza **Sherman-profi V5a** nie chroni przed uderzeniem dużych przedmiotów.
- Przyłbica nie chroni przed materiałami wybuchowymi ani pyłami żrącymi.
- Nie dokonywać żadnych modyfikacji ani zmian konstrukcyjnych przyłbicy ani filtra.
- Nie używać części zamiennych innych niż wymienione w niniejszej instrukcji. Wszelkie modyfikacje dokonane przez użytkownika oraz stosowanie niewłaściwych części zamiennych mogą być przyczyną poważnych uszkodzeń ciała.
- W przypadku gdy filtr nie działa po zajarzeniu łuku, należy natychmiast zaprzestać dalszego użytkowania.
- Nie stosować żadnych rozpuszczalników do czyszczenia lub mycia filtra ani jakichkolwiek elementów przyłbicy.
- Chronić filtr przed wszelkimi płynami i zanieczyszczeniami.
- Regularnie czyścić powierzchnie filtra. Nie używać silnych środków czyszczących. Czujniki oraz baterie słoneczne czyścić miękką ściereczką.
- Regularnie wymieniać zewnętrzne szybki ochronne.

### WYMIANA SZYBEK OCHRONNYCH

Aby wymienić zewnętrzną szybki ochronną należy odchylić palcami brzozy zużytej szybki tak, aby wyskoczyła z zatrzasków mocujących. Aby zamontować

nową szybki należy otwory szybki wcisnąć w zatrzaski mocujące. W celu wymiany wewnętrznej szybki ochronnej należy podważyć zużytą szybki i wysunąć ją do góry, a następnie założyć nową wsuwając ją do góry.



### PROBLEMY I ICH ROZWIĄZYWANIE

#### Nieregularne zaciemnianie

- Paski mocujące przyłbicę zostały niewłaściwie ustawione i odległość oczu od filtra jest nierówna - dopasować paski mocujące.

#### Filtr automatyczny nie zaciemnia się, bądź miga

- Rozładowana bateria - wymienić baterię.
- Ustawiona funkcja pracy: „Szlifowanie” - przełączyć na „4-8” lub „9-13”.
- Zewnętrzna szybka ochronna filtra jest zabrudzona lub uszkodzona - wymienić szybki.
- Natężenie łuku jest zbyt niskie - ustawić przełącznik „opóźnienie” na wartość wyższą lub /i pokrętkę „czułość” w położenie wyższe.
- Czujniki filtra są zanieczyszczone - przeczścić czujniki.

#### Zbyt wolne zaciemnianie filtra

- Temp. użytkowania jest zbyt niska - nie używać w temp. poniżej -5°C.

**Uwaga! W przypadku niemożności rozwiązania któregoś z powyższych problemów należy natychmiast zaprzestać spawania!**

### DANE TECHNICZNE

|  |                               |
|--|-------------------------------|
| Pole widzenia                                | 100 x 65 mm                   |
| Stopień ochrony przed promieniowaniem UV/ IR | 16 wg DIN                     |
| Stopień zaciemnienia w stanie jasnym         | 3 - 3,5 wg DIN                |
| Zakres stopni zaciemnienia                   | 4 - 13 wg DIN                 |
| Klasa optyczna filtra                        | 1/1/1/1                       |
| Zasilanie                                    | fotoczuJNIki + bateria CR2450 |
| Włączanie / wyłączenie zasilania             | automatyczne                  |
| Czułość                                      | płynna regulacja              |
| Opóźnienie przełączania - jasny / ciemny     | 1/ 30000 s                    |
|  | ciemny / jasny                |
|  | 0,3 - 0,9 s (skokowe)         |
| Temperatura użytkowania                      | -5 °C ÷ 55 °C                 |
| Materiał przyłbicy                           | nylon/ poliamid               |
| Masa   | 540 g                         |